

**EVA-Hotmelt Ohne Füllstoff****282.40**

**Anwendungsbeispiele:** Für die Klebung von z. B. beharzten Papier- und Furnierkanten bei niedrigen Verarbeitungstemperaturen. Die speziellen Eigenschaften des Kantenmaterials und die rückseitige Primerung (insbesondere bei thermoplastischen Kanten) sind vor dem Einsatz besonders zu prüfen. Kann für den Bereich gerade Kante und Softforming eingesetzt werden.

**Eigenschaften/Verarbeitungshinweise:** Lange Offene Zeit, hohe Hitzeklebrigkeit, gute Adhäsion, gute Wärmestandfestigkeit; hervorragende Oxidations- und Farbstabilität in der Schmelze. Ausgezeichnete Maschinenlaufeigenschaften mit exaktem, fadenfreien Hotmelt-Auftrag. Kann auf automatischen Anlagen mit Walze verarbeitet werden.

|                                  |                                |
|----------------------------------|--------------------------------|
| Verarbeitungstemperatur [°C]:    | 130 – 150                      |
| Vorschubgeschwindigkeit [m/min]: | 5 – 20                         |
| Aussehen:                        | gelb                           |
| Erweichungsbereich [°C]:         | ca. 85 ± 5 (Kofler Heizbank)   |
| Offene Zeit bei 140 °C [s]:      | ca. 10 ± 2 (Jowat Prüfmethode) |
| Abbindezeit [s]:                 | nicht anwendbar                |

Die Werkstoffeigenschaften und die Verarbeitungsbedingungen beeinflussen den Fügeprozess und die Klebung. Deshalb empfehlen wir, eigene Versuche durchzuführen, um prozesssichere Parameter zu definieren.

Die zu klebenden Materialien sollten staub-, öl-, fettfrei und trocken sein sowie entsprechende Passgenauigkeit aufweisen. Die Holzfeuchte sollte bei 8 – 10 % liegen und die Mindesttemperatur der Werkstoffe und der Raumluft 18 °C nicht unterschreiten. Zugluft ist zu vermeiden.

**Spezifikation:** Viskosität bei 140 °C [mPas]: 45.000 ± 7.000  
(Brookfield, Thermosel, Spindel 28, 5 UPM)  
Dichte bei 20 °C [g/cm³]: 1,03 ± 0,03  
(Pyknometer, 100 ml)

**Reinigung:** Vorreinigung im heißen Zustand durch Abkratzen mit einem Spachtel. Beseitigung der Rückstände im kalten Zustand unter Verwendung von Jowat® Reiniger 402.40.

**Lagerung:** Kühl und trocken.  
Mindesthaltbarkeitsdatum bitte dem Gebindeetikett entnehmen.

**Verpackung:** Granulat. Gebinde und Packungseinheiten auf Anfrage.

**Anmerkung:** **Weitere Hinweise zur Sicherheit, dem Umgang, Transport und Entsorgung sind dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.** Unsere Angaben in diesem Datenblatt stützen wir auf von uns selbst durchgeführte Laborprüfungen und Praxiserfahrungen unserer Kunden. Sie können allerdings nicht alle Parameter abdecken, die in dem jeweiligen Anwendungsfall zu berücksichtigen sind und sind deshalb unverbindlich. Die Angaben stellen weder eine Beschaffenheitsgarantie im Rechtssinne noch eine Zusicherung von Eigenschaften dar. Aus diesen Angaben und auch aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos zur Verfügung gestellten technischen Beratungsdienstes können keine rechtlichen Ansprüche hergeleitet werden.

11/17 Alle Angaben sind Eigenschaften, die Durchschnittswerte darstellen. Unsere Technischen Datenblätter werden laufend aktualisiert und dem Stand der Technik angepasst. Diese Ausgabe ersetzt alle früheren Ausgaben und ist gültig zum Zeitpunkt der Erstellung.  
**Bitte beachten Sie die Hinweise auf der letzten Seite dieses Technischen Datenblatts.**

**Jowat**   
Klebstoffe

## Hinweise in eigener Sache

Das Kleben gewinnt als eine der rationellsten Verbindungstechniken ständig an Bedeutung und erobert sich neue Anwendungsgebiete. Gleichzeitig nimmt die Zahl der Werkstoffe, die es zu verbinden gilt, in einem rasanten Tempo zu. Neue Verfahren und Geräte zur Verarbeitung der Klebstoffe werden entwickelt.

Diesem ständigen Wandel trägt Jowat durch intensive Forschungs- und Entwicklungsarbeit Rechnung. Ein qualifiziertes Team von Chemikern und Ingenieuren arbeitet innovativ daran, dass Sie als Kunde optimal beraten werden und den für Ihre Anwendung geeigneten Klebstoff erhalten.

Unsere Angaben stützen wir auf von uns selbst durchgeführte Laborprüfungen und Praxiserfahrungen unserer Kunden. Sie können allerdings nicht alle Parameter abdecken, die in dem jeweiligen Anwendungsfall zu berücksichtigen sind und sind insofern unverbindlich. Bitte erkundigen Sie sich in jedem Fall bei unserer anwendungstechnischen Abteilung nach dem aktuellen technischen Stand des Produktes und fordern Sie das aktuellste Datenblatt an. Ein Einsatz ohne diese Vorsichtsmaßnahme fällt in Ihren Risikobereich.

Eine Prüfung der von uns hergestellten Klebstoffe auf ihre Eignung für den jeweiligen Anwendungsfall durch den Anwender selbst ist daher unerlässlich. Das gilt sowohl bei der erstmaligen Bemusterung eines Produktes wie auch bei Änderungen in einer laufenden Produktion.

Neukunden weisen wir daher auf die Notwendigkeit hin, die von uns vorgestellten Klebstoffe an Originalteilen unter Betriebsbedingungen auf ihre Einsatzmöglichkeit zu prüfen. Hergestellte Klebungen müssen anschließend den tatsächlich auftretenden Bedingungen ausgesetzt und beurteilt werden. Diese Prüfung ist unerlässlich.

Kunden, die in einer laufenden Produktion Veränderungen vornehmen, bitten wir, uns darüber in Kenntnis zu setzen. Das ist gleichermaßen bei der Änderung von Maschinenparametern wie bei einem Wechsel der zu klebenden Substrate nötig. Nur dann ist Jowat in der Lage, dem aktuellen Wissensstand entsprechende Kenntnisse an den Klebstoffverarbeiter weiterzugeben.

Unsere Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf den Ergebnissen in der Praxis und sind keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der neuesten BGH-Rechtsprechung. Aus diesen Angaben wie aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos zur Verfügung gestellten technischen Beratungsdienstes kann keine Verbindlichkeit abgeleitet werden.